

Pocan® B1505 000000

PBT

Envalior

注塑成型, 非增强, 挤出, 总则

ISO 1043 PBT

流变性能	数值	单位	试验方法
ISO数据			
熔体体积流动速度, MVR	16	cm³/10min	ISO 1133
温度	250	°C	-
载荷	2.16	kg	-
模塑收缩率, 平行	2.1	%	ISO 294-4, 2577
模塑收缩率, 垂直	2.1	%	ISO 294-4, 2577

机械性能	数值	单位	试验方法
ISO数据			
拉伸模量	2700	MPa	ISO 527
屈服应力	60	MPa	ISO 527
屈服伸长率	9	%	ISO 527
拉伸蠕变模量, 1h	2200	MPa	ISO 899-1
拉伸蠕变模量, 1000h	1300	MPa	ISO 899-1
无缺口简支梁冲击强度, +23°C	无断裂	kJ/m²	ISO 179/1eU
无缺口简支梁冲击强度, -30°C	180	kJ/m²	ISO 179/1eU
简支梁缺口冲击强度, +23°C	10	kJ/m²	ISO 179/1eA
简支梁缺口冲击强度, -30°C	10	kJ/m²	ISO 179/1eA
冲孔最大力, +23°C	3650	N	ISO 6603-2
冲孔最大力, -30°C	5190	N	ISO 6603-2
冲孔功, +23°C	22	J	ISO 6603-2
冲孔功, -30°C	32	J	ISO 6603-2

热性能	数值	单位	试验方法
ISO数据			
熔融温度, 10°C/min	225	°C	ISO 11357-1/-3
热变形温度, 1.80 MPa	60	°C	ISO 75-1/-2
热变形温度, 0.45 MPa	150	°C	ISO 75-1/-2
线性热膨胀系数, 平行	120	E-6/K	ISO 11359-1/-2
线性热膨胀系数, 垂直	120	E-6/K	ISO 11359-1/-2
1.5mm名义厚度时的燃烧性	HB	class	UL 94
测试用试样的厚度	1.5	mm	-
燃烧性 - 氧指数	24	%	ISO 4589-1/-2

电性能	数值	单位	试验方法
ISO数据			
相对介电常数, 100Hz	3.4	-	IEC 62631-2-1
相对介电常数, 1MHz	3.2	-	IEC 62631-2-1
介质损耗因子, 100Hz	15	E-4	IEC 62631-2-1
介质损耗因子, 1MHz	190	E-4	IEC 62631-2-1
体积电阻率	>1E13	Ohm*m	IEC 62631-3-1
表面电阻率	>1E15	Ohm	IEC 62631-3-2
介电强度	30	kV/mm	IEC 60243-1
相对漏电起痕指数	600	-	IEC 60112

其它性能	数值	单位	试验方法
ISO数据			
吸水性	0.5	%	类似ISO 62
吸湿性	0.2	%	类似ISO 62
密度	1310	kg/m³	ISO 1183

模塑测量的特殊性能	数值	单位	试验方法
ISO数据			
粘数.	140	cm³/g	ISO 307, 1157, 1628

Pocan® B1505 000000

PBT

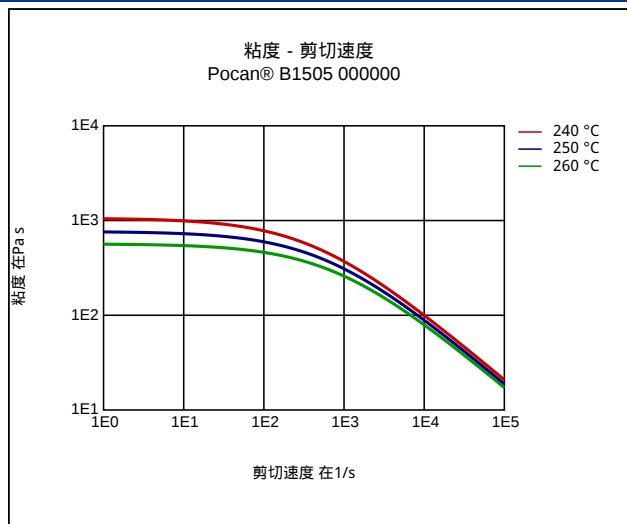
Envalior

试样制备条件	数值	单位	试验方法
ISO数据			
注塑, 熔体温度	250	°C	ISO 294
注塑, 模具温度	80	°C	ISO 294

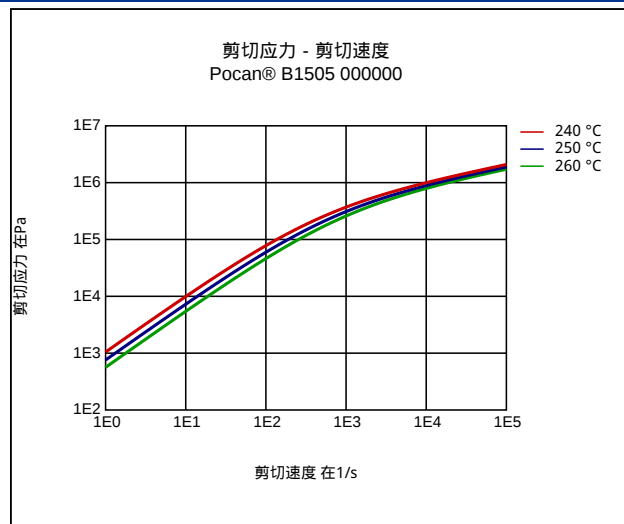
加工推荐 (注塑)	数值	单位	试验方法
预干燥-温度	120	°C	-
预干燥-时间	4 - 8	h	-
加工湿度	≤ 0.02	%	-
注塑熔体温度	250 - 260	°C	-
模具温度	80 - 100	°C	-

函数

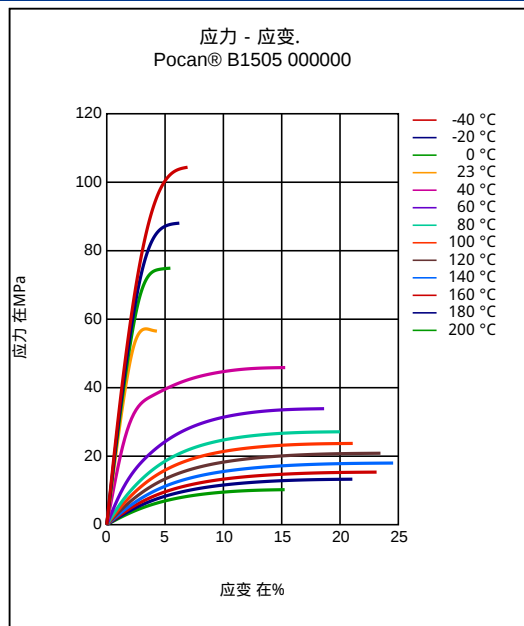
粘度 - 剪切速度



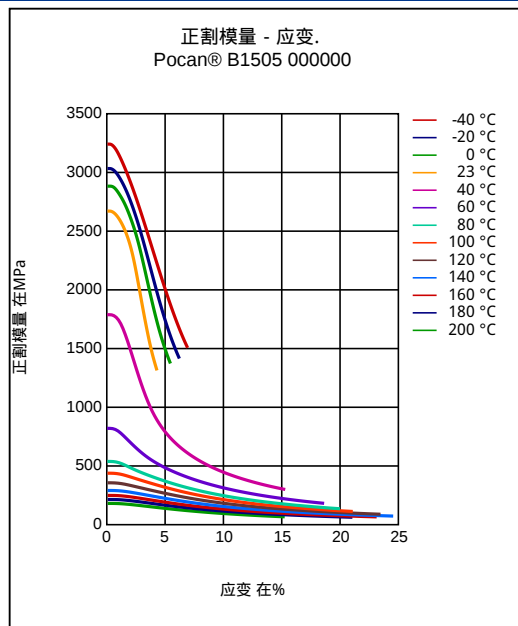
剪切应力 - 剪切速度



应力 - 应变



正割模量 - 应变

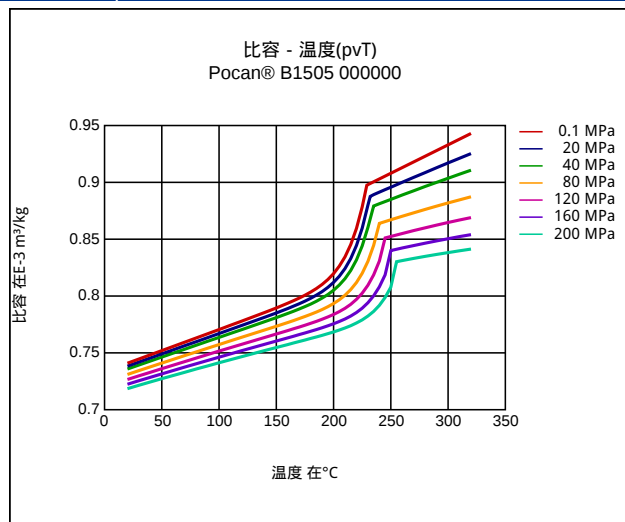


Pocan® B1505 000000

PBT

Envalior

比容 - 温度(pvT)



特征

加工方法

注塑, 其它挤出成型

添加剂

润滑剂, 脱模助剂

供货形式

粒料

特殊性能

经热稳处理的/耐热的

注塑

PREPROCESSING

Residual moisture content: 0.00 - 0.02 %

Drying temperature circulating air dryer: 120 $^{\circ}\text{C}$

Drying time circulating air dryer: 4 - 8 h

PROCESSING

Melt temperature (T_{min} - T_{max}): 250 - 260 $^{\circ}\text{C}$

Mold temperature: 80 - 100 $^{\circ}\text{C}$